

公開実用 昭和61-83559

Japanese Utility Model Application
No. 167994/1984 (Laid-open No. 83559/1986)

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 実用新案出願公開

⑫ 公開実用新案公報(U)

昭61-83559

⑬ Int. Cl.⁴

B 65 D 77/12
81/30

識別記号

庁内整理番号

7214-3E
2119-3E

⑭ 公開 昭和61年(1986)6月2日

審査請求 未請求 (全 頁)

⑮ 考案の名称 包装用袋体

⑯ 実 願 昭59-167994

⑰ 出 願 昭59(1984)11月7日

⑱ 考 案 者 盛 田 孝 八王子市下恩方町492番地の42
⑲ 出 願 人 キュービー株式会社 東京都渋谷区渋谷1丁目4番13号
⑳ 代 理 人 弁理士 井上 重三

明 細 書

1. 考案の名称

包装用袋体

2. 実用新案登録請求の範囲

遮光性フィルムからなる袋体の封入口のシール部の全部又は一部を合成樹脂製フィルムとしたことを特徴とする包装用袋体。

3. 考案の詳細な説明

イ、産業上の利用分野

本考案は食品、医薬品および化学品などで光が照射されるのを忌むものを収容する遮光性を有する包装用袋体に関し、さらに詳しくは封入口のシール不良のチェックが可能で、シール部分の接着が良好にできる遮光性を有する包装用袋体に関する。

ロ、従来の技術

従来一般に、食品、医薬品および化学品などのうちで、光の照射を受けると変質しやすいものを収容するために、例えば、合成樹脂製フィルムに金属箔を積層接着したものなど遮光性を有する不

透明なフィルム材（以下遮光性フィルムという。）からなる包装用袋体が広く使用されている。そして、この包装用袋体は各種形状のものが存在するが、遮光性フィルム素材を袋状に形成し、封入口より内容物を充填した後に、封入口のシール部を加熱・加圧して溶着したり、あるいは接着剤を使用してシールするものである。

ハ、考案が解決しようとする問題点

しかし、上記のように従来の包装用袋体では、袋体全体を遮光性フィルム、すなわち不透明なフィルムで構成しているので、封入口のシール部内面の接着状態の良否を外見からは確認することができず、例えば、充填する際の内容物の一部など（異物）が封入口のシール部内面に付着したままの状態でシールするというシール不良が生じて、これを外観から検知できないという問題があつた。

また特に、遮光材としてのアルミなど金属箔の表裏面に合成樹脂製フィルムを横層接着した遮光性フィルムを使用する包装用袋体では、その遮光性フィルムは、合成樹脂製フィルムの間に融点を

どの性質が異なり接着性が余り良くない金属箔が介在するため、封入口シール部における遮光性フィルム同志の接着強度が必ずしも大きなものではないという問題があつた。

本考案は、上記従来の問題点を解決するものであり、封入口のシール部の接着状態の良否を外観から検知することができ、封入口のシール部の接着がより強固にできる包装用袋体を提供することを目的とする。

二、問題点を解決するための手段

本考案の包装用袋体は、上記の問題点を解決するため、遮光性フィルムからなる袋体の封入口のシール部の全部又は一部を合成樹脂製フィルムとするものである。

ここに、本考案で合成樹脂製フィルムとは、例えば、ポリエチレン、塩化ビニリデンなどをシート状にしたもので透明性乃至半透明性を有するものをいう。

したがつて、本考案の包装用袋体は、遮光性フィルムからなる不透明な袋体の封入口のシール部

の全部又は一部を合成樹脂製フィルムとして透明乃至半透明に形成するものである。

ホ、作 用

上記のような手段を有する本考案の包装用袋体は、不透明な袋体の封入口のシール部の全部又は一部を合成樹脂製フィルムとしたことにより、該シール部内面のシール状態が外観より透視されることになる。また、遮光性フィルムに遮光材として金属箔が介在すると、シール部のシールは、金属箔が介在する部分では熱伝導が悪くなるため接着が弱くなるが、金属箔の介在しない合成樹脂製フィルムの部分ではこのようなことがなく強く接着することになる。

ヘ、実 施 例

以下、本考案の実施例を図面について説明する。

まず、第1図および第2図は、本考案の第1の実施例に係る平袋状の包装用袋体を示すものである。この包装用袋体は、アルミ箔の遮光材2の表裏に合成樹脂製フィルム3, 4を横層接着した遮光性フィルム5で袋体1を形成し、全体が遮光部

6となる袋体1の封入口7のシール部8の一部を、遮光材2を除くことにより、合成樹脂製フィルム3, 4だけとした透明部9を形成するものである。この透明部9とシール部8の関係は、シール部8の長さを a 、幅を b とすると、透明部9の長さは a 、幅は b より小さい c として、シール部8の長さ方向の全部を含む一部に透明部9を形成するものであり、言い換えればシール部8を外側に位置する透明部9およびこれに連続し内側に位置する遮光部6に設けるものである。

したがって、袋体1に内容物を充填し、封入口7のシール部8を幅 b 、長さ a の範囲で加熱・加圧しあるいは接着剤を用いてシールすれば、シールの上部は、透明部9である遮光材2を取除いた合成樹脂製フィルム3, 4からなり、その下部は、合成樹脂製フィルム3、遮光フィルム5及び合成樹脂製フィルム4からなつて、袋体1の封入口7が密閉される。

しかして、シール部8に透明部9が存在しても、シール部は袋体1を遮光する作用には関与してい

ないので従来品に何ら劣るところはなく、本来の遮光性包装用袋体の機能を十分に果たし得るものである。

第3図イ、ロ、ハは、上記袋体の製造方法の1例を説明するものである。10は袋体1の素材であり、この素材10は幅Aの帯状の合成樹脂製フィルムに、これよりCだけ小さい幅Bの帯状のアルミ箔の遮光材を互いに一方の側部を揃えて積層接着して遮光材が配設されない他方の側部に幅Cの透明部9を形成し他の部分を遮光部6としたものである。この素材10は、 $2 \times a$ より若干大きな長さに裁断され、透明部9を重ねるようにして2つ折りされ、側辺部および下辺部が折り重ねた間で接着されることにより、封入口7に透明部9を備える袋体1に形成されることになる。

本考案の包装用袋体の形状は、上記実施例の四角形平袋に限らず、袋状のものなら各種の形状にすることができ、またシール部の幅も用途に合わせて広狭いずれにもすることができる。

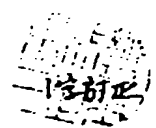
第4図および第5図は、本考案の第2の実施例

に係るスタンディングパウチ形の包装用袋体を示すものである。この包装用袋体は、アルミ箔の遮光材12の表裏に合成樹脂製フィルム13, 14を積層接着した遮光性フィルム15で袋体11を形成し、全体が遮光部16となる袋体11の封入口17のシール部18の全部を、合成樹脂製フィルム13, 14だけとした透明部19を形成するものである。すなわち、シール部18の長さa、幅bに対して透明部19も長さa、幅bにし、かつ両者が全く重なり合うようにしたものである。

なお、袋体の封入口のシール部の一部を合成樹脂製フィルムとする場合は、少なくとも封入口が完全に塞がれることを透視して確認できるような範囲でシール部の一部が合成樹脂フィルムとされるものでなければならない。

ト、考案の効果

以上述べたように、本考案の包装用袋体は、遮光性フィルムからなる袋体の封入口のシール部の全部又は一部を合成樹脂製フィルムとしたことにより、シール部内面のシール状態が外観より透視



され、シール不良の発見が容易にできる。また、シール部の全部又は一部が遮光性フィルムにくらべはるかに接着性に優れる合成樹脂製フィルムであるため、より強固な封入口の密閉が可能である。

したがって、本考案の包装用袋体は、遮光性フィルムからなる袋体によつて内容物を確実に遮光でき、しかも、シール部のシール不良がなく、かつシール部を強固に密封できるものであり、食品や薬品の包材に適している。

4. 図面の簡単な説明

第1図は、本考案の第1の実施例に係る包装用袋体の正面図、第2図は同じく要部の拡大断面図、第3図イ、ロ、ハは同じく製造方法の説明図、第4図は本考案の第2の実施例に係る包装用袋体の斜視図、第5図は同じく要部の拡大断面図である。

- 1, 11 ～ 袋 体
- 2, 12 ～ 遮光材
- 3, 4, 13, 14 ～ 合成樹脂製フィルム
- 5, 15 ～ 遮光性フィルム
- 6, 16 ～ 遮光部

(8)

7 , 1 7 ~ 封入口

8 , 1 8 ~ シール部

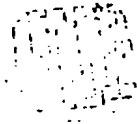
9 , 1 9 ~ 透明部

実用新案登録出願人

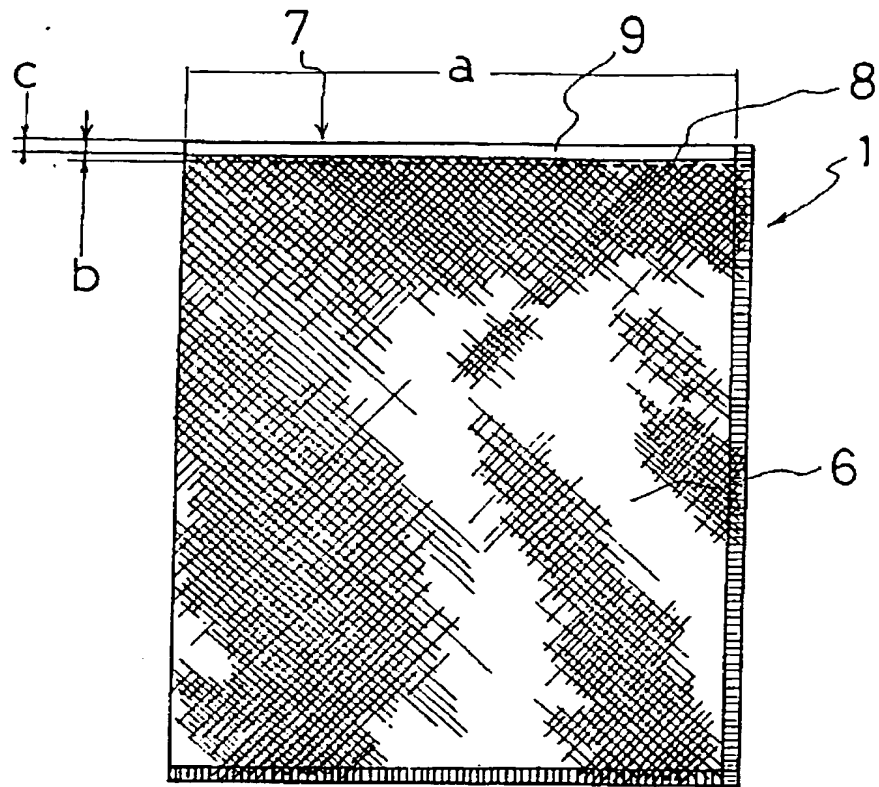
キュービー株式会社

代 理 人

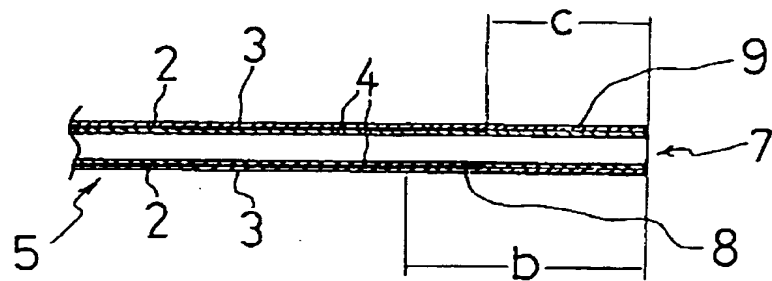
井 上 重 三



第 1 図



第 2 図

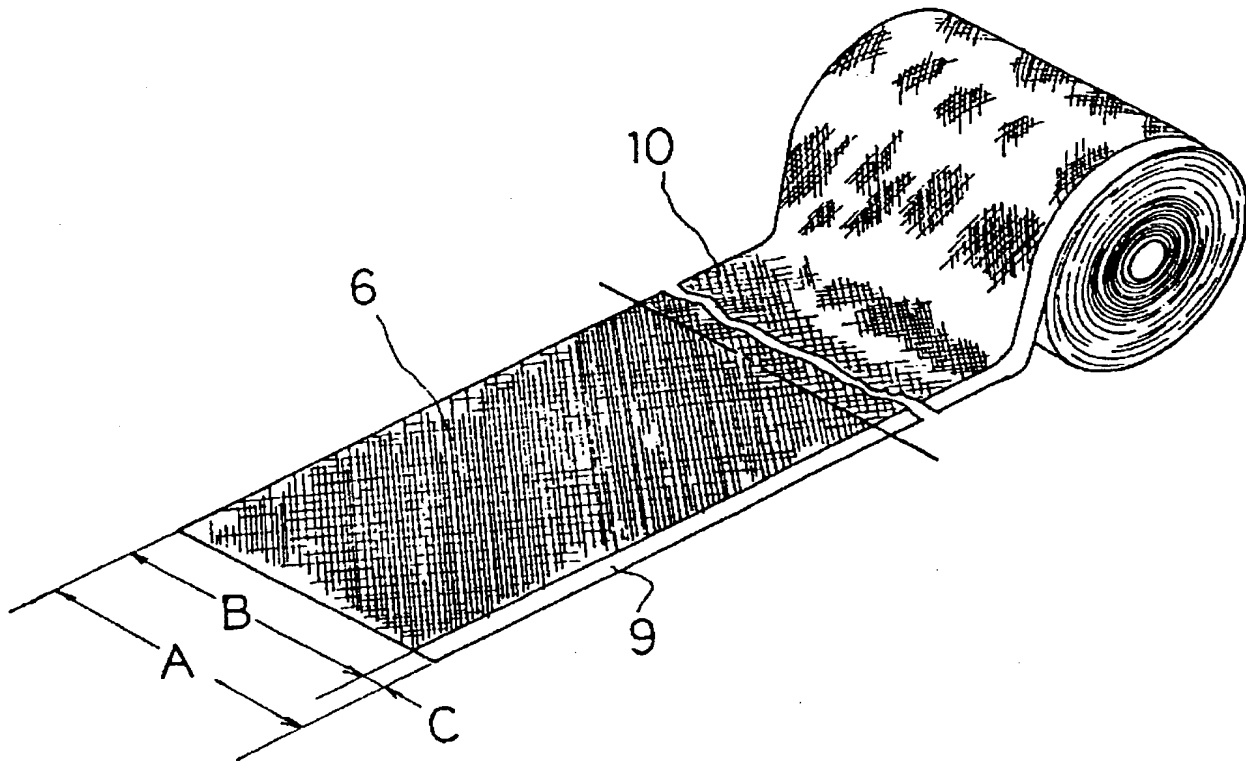


603

代理人 井上重三

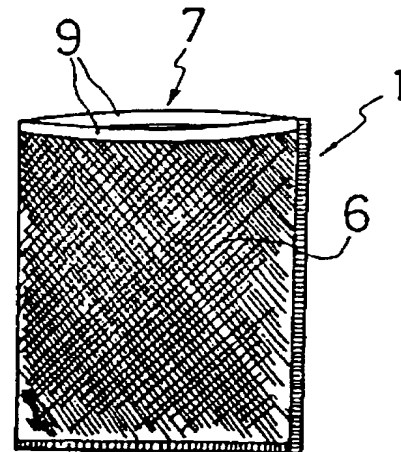
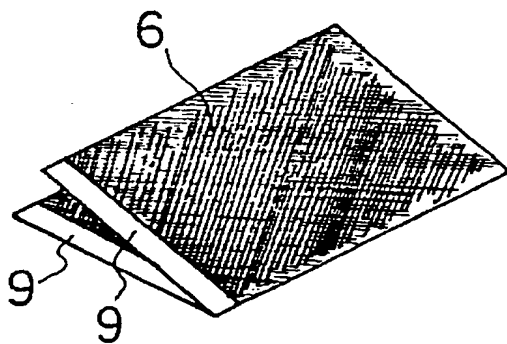
2357

第 3 図 1



第 3 図 八

第 3 図 口

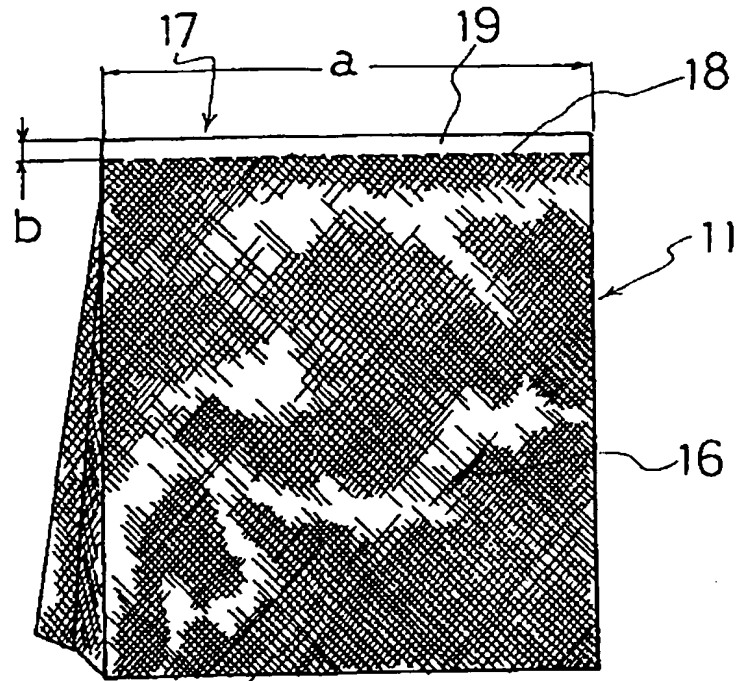


代理人 井上重三

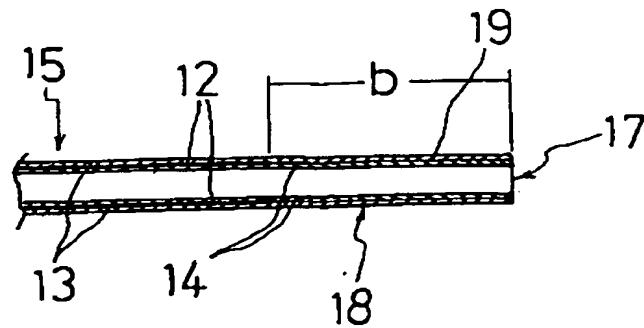
604

83559

第 4 圖



第 5 圖



605

代理人 井上重三

支店 01 - 83559